编号：1190-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 上接头表面硬度测试 | | | | 企业部门 | | | 质检部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 230HB | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | 6.67HB |
| 公差T | | 20HB | | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 | | / | | 其他要求 | / |
| 测量过程要素控制状况 | | | | | | | | | | |
| 过程要素 | | | 计量特性 | | | | | | | 是否满足  计量要求 |
| 测量设备名称 | | | 测量范围 | | 校准不确定度 | | 允许误差 | 其他计量特性 | | 满足 |
| 1.里氏硬度计 | | | (127~651)HB | | *U*=0.5HB，*k*=2 | | ±2%H | / | |
| 2. | | |  | |
| 3. | | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | XDF/CL-2021-01《上接头硬度测量过程控制规范》 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | GB/T 17394.1-2014金属材料 里氏硬度试验 第一部分：试验方法。 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 刘丽薇， 培训合格 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 《上接头硬度测量过程不确定度评定》附录A | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 《上接头硬度测量过程有效性确认记录》附录B | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 《上接头硬度测量过程监视统计记录及质控图》附录C | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 《上接头硬度测量过程监视统计质控图》附录D | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求。  2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控。  3. 测量过程不确定度评定方法正确。  4．测量过程有效性确认方法正确，满足要求。  5. 测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法(如果有)正确。  审核结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项。） | | | | | | | | | |

审核日期：2021年 11月 27日 审核员：**114e4949f7b34d7a9d72d75eb5da6f1** 企业部门代表：